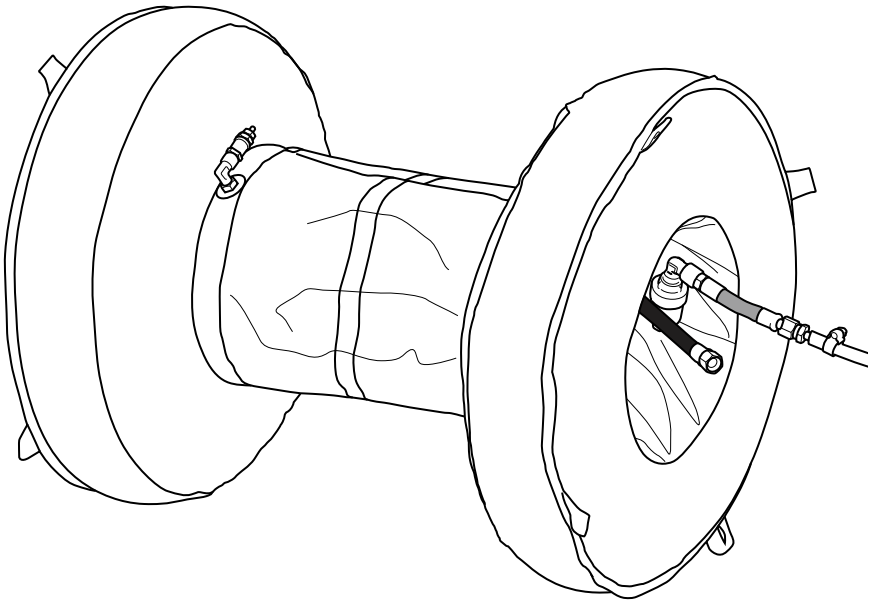
Asada

環境を守る親切ツール

溶接治具

パージリング

取扱説明書



【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

IM1301

パージリング

安全にご使用いただくために

このたびは、パージリングをお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
  - ご注文の商品の仕様と違いはないか。
  - 輸送中の事故等で破損、変形していないか。
  - 付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
（本書記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。）

警告表示の分類

本書および本機に使用している警告表示は、次の 2 つのレベルに分類されます。

⚠ 警告 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。

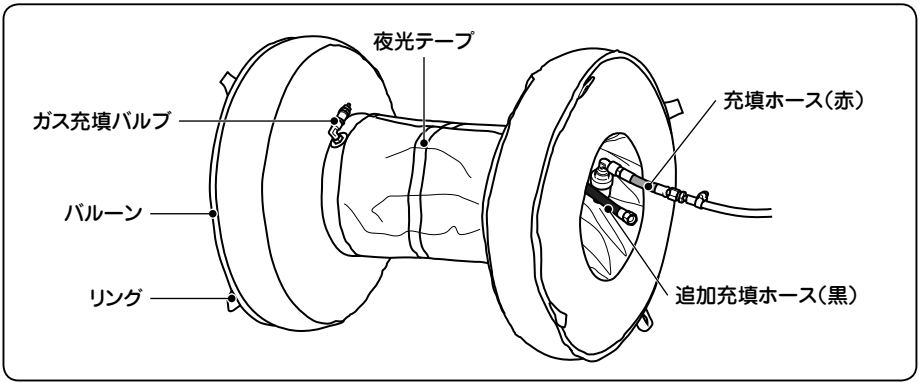
⚠ 注意 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、軽症または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。または、本機に損傷をもたらす状態。

目　次

製品の構成 2
　各部の名称 2
　仕　様 2
　標準付属品 2
　別販売品 2
準　　備 3
使用方法 4
保守・点検 6

製品の構成

各部の名称



仕　様

コードNo.	適用口径	ホース接続口径	コードNo.	適用口径	ホース接続口径
S786009	450mm	M12×1.0（右）	S786017	850mm	M12×1.0（右）
S786010	500mm		S786018	900mm	
S786011	550mm		S786021	1050mm	
S786012	600mm		S786024	1200mm	
S786013	650mm		S786028	1422mm	
S786014	700mm		S786030	1524mm	
S786015	750mm		S786036	1828mm	
S786016	800mm		S786040	2031mm	

標準付属品

コード No.	品　名	数　量	備　考
IM0313	取扱説明書		
S7051	1/4"PF × M12-1.0 アダプタ	2ヶ	
S7054	1/4 プラグねじ	1ヶ	

別販売品

コード No.	品　名	備　考
S779281	酸素モニター	配管内の酸素濃度を測定します。
S7050	アルゴン調整器キット	ボンベからアルゴンガスを出す際の流量計付調整器とホース（5m）のセットです。

パージリング

準　備

⚠ 警 告

◆アルゴンガスが密閉した部屋に大量に放出されると、過飽和を起こし、窒息する可能性があります。

◆適切に換気した状態でアルゴンガスを使用してください。

濃度の高いアルゴンガスを吸引すると、めまい、吐き気、嘔吐、意識を失う可能性があります。

⚠ 注 意

◆溶接､切断時にアルゴンを使用すると､危険性のある蒸気が発生する可能性があります。

短時間でも蒸気を吸い込むと、めまい、吐き気、鼻、のど、目の乾燥、かゆみ、またそれに似た症状が起こります。

◆ステンレス溶接時には、配管内をきれいにしてください。

汚れが残ったまま溶接をすると、溶接の仕上がりが悪くなります。

◆新設の配管溶接に使用してください。

配管修理時に使用すると､配管内のオイルや水分がバルーンに吸収され寿命が低下する可能性があります。

準備

① 調整器をボンベに取付ける。

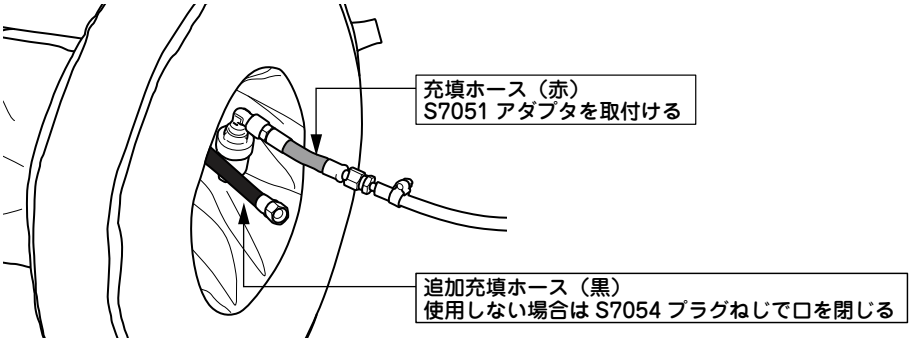
調整器は別販売品のアルゴン調整器キットもしくは市販の調整器で、流量計がついているものをご利用ください。

⚠ 注 意

◆調整器は二段階に圧力を調整できるものをご利用ください。

② 充填ホース（赤）に、アダプタを取付ける。

追加充填ホース(黒)を使用しない場合は､ナットでホースの口を閉じた状態にしてください。



③ 調整器からのホースをパージリングに取付ける。

大きなサイズのパージリングに早くアルゴンガスを充填したい場合は、もう 1 本アルゴンガスのボンベを用意し、調整器を取付け、追加充填ホースに接続してください。

使用方法

①パイプの位置合わせをし、溶接に必要となる適切な隙間を空けます。

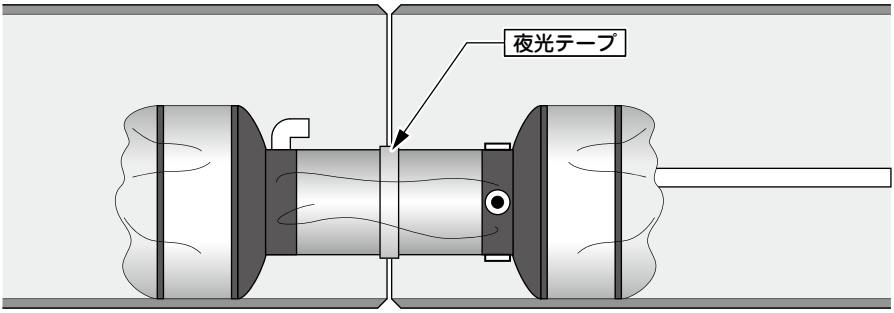
②パイプの中にパージリングを入れます。

パージリングを長い配管内に入れる場合は、バルーンのダクにロープをつないでおくと、簡単に取り出せます。

③パージリングを適切な位置に移動させます。

溶接する箇所を中心にしてバルーンが均等に位置するようにしてください。配管の隙間から夜光テープが見えるとちょうどパージリングが中央にきます。

※ バルーンは難燃性コットンを使用しているため、燃えることはありません。

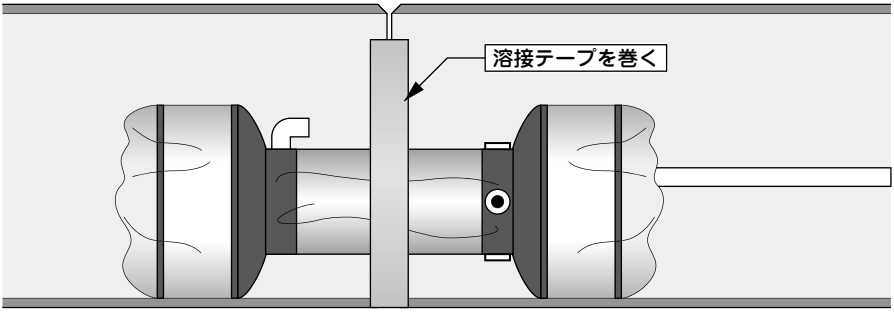


⚠ 注 意

◆パージリングが必ず中央に位置するようにしてください。
バルーンが溶接箇所に近すぎたり、溶接箇所の真下にバルーンがあると製品の寿命を縮め、損傷の原因となることがあります。

④溶接テープを巻きます。

溶接テープでパイプの一部を残し隙間を埋めます。
テープを貼らない場所から溶接作業を始めます。



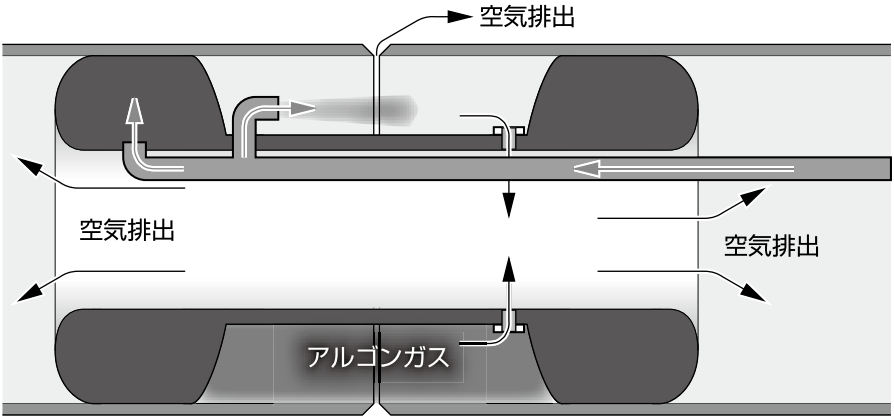
パージリング

⑤ガスを注入する。

調整器のバルブが回らなくなるまで緩んでいることを確認してから、ボンベのバルブを開けてください。

注入時、アルゴンガスの流量は **5-15L/ 分** に合わせてください。

配管の隙間や、排気ホースから空気が排出されます。手を当てると空気が排出されるのがわかります。



⚠ 注 意

◆ガスの流量を 15 L / 分以上にしないでください。
製品を損傷させる可能性があります。

◆バルブを操作して多くのアルゴンを充填しないでください。
パージリングのガス充填バルブは適切な量のアルゴンガスが排出されるようになっています。

◆下記の最大使用圧力以上のアルゴンを注入しないでください。
バルーンが破裂する恐れがあります。

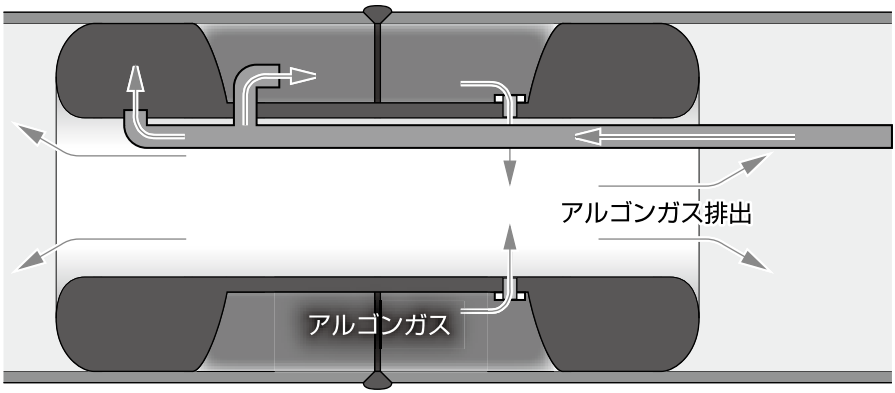
⑥酸素モニター等で、配管内の酸素濃度が適切な数値に達したら、アルゴンガスの流量を **5-10L/ 分** に合わせてください。

⑦溶接を開始する。

溶接テープを貼っていない位置から徐々に溶接を始めてください。仮付けをしていくと、空気の出口が多くなり、アルゴンガスの流量が減っていきます。逐次、調節器のバルブを操作し、流量を調整してください。

⑧配管を冷ます。

溶接が完了してもすぐにパージリングを引き出さないでください。酸化を防ぎ、溶接部分を冷却するため、5 分程、アルゴンガスを排出し続けてください。



⑨パージリングを配管から取り出す。

調整器を閉じ、ガスの充填を止めてください。ホースを取外してバルーン内からアルゴンガスを排出してください。数分後、ガスが排出されたら配管からパージリングを取り出してください。

保守・点検

●以下の箇所を定期的に点検し、適時修正または交換を行ってください。

・バルーンが焦げ、穴が開いている。

・ガス充填バルブが損傷している。

・ガス充填バルブが緩んで流量が変わっている。

・ホースに亀裂が入っている。

これらの点が見受けられた場合、お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。

●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号　：
購入年月日：　　年　　月　　日
お買い求めの販売店

Asada アサダ株式会社

本　社／名古屋市北区上飯田西町3-60　TEL(052)911-7165　E-mail:sales@asada.co.jp

支　店／東京・名古屋・大阪
営業所／札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

www.asada.co.jp

海外事業所
アサダ・タイランド社　(バンコク)
台湾浅田股份有限公司　(台北)
アサダ・アーロンコ マシナリー社　(クアラルンプール)
アサダ・ベトナム社　(ホーチミン)
アサダ・インド社　(ムンバイ)
上海浅田進出口有限公司　(上海)
アサダ USA　(オレゴン州・ユージン)

工　場
犬山工場　(愛知県・犬山市)
第一精工株式会社　(松阪市)
アサダ・マシナリー社　(バンコク)

コード No. IM0313
A